








Method of joining two gusseted tubular webs

Patent number: EP1304214
Publication date: 2003-04-23
Inventor: NOBBE LUDGER (DE)
Applicant: WINDMOELLER & HOELSCHER (DE)
Classification:
- international: **B29C65/00; B31B1/02; B31B1/60; B31B37/00; B29C65/00; B31B1/00; B31B1/60; B31B37/00; (IPC1-7): B65H19/18; B29C65/00**
- european: **B29C65/00G20; B31B1/02; B31B1/60; B31B37/00H4**
Application number: EP20020021417 20020925
Priority number(s): DE20011051144 20011017

Also published as:

 US2003089760 (A1)
 JP2003181927 (A)
 EP1304214 (A3)
 DE10151144 (A1)

Cited documents:

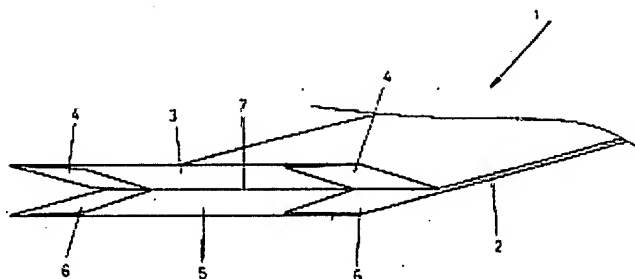
 US4561107
 EP1201585
 US4610742

[Report a data error here](#)

Abstract of EP1304214

To join together two ends of a flat and tubular thermoplastic film (1), with side folds (2), one end with the inner edges of the side folds has cuts for severing, and the other end is pushed in so that both walls (3,5) each have a layer (4,6) of each side fold between them at the join. The ends are bonded together by a lateral welded seam. The inner edges of the start of the new tubular film are cut away.

Figur 1



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 304 214 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
23.04.2003 Patentblatt 2003/17

(51) Int Cl.7: **B31B 37/00**, B31B 1/02,
B31B 1/60

(21) Anmeldenummer: 02021417.7

(22) Anmeldetag: 25.09.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **Windmüller & Hölscher KG**
49525 Lengerich (DE)

(72) Erfinder: **Nobbe, Ludger**
49170 Hagen (DE)

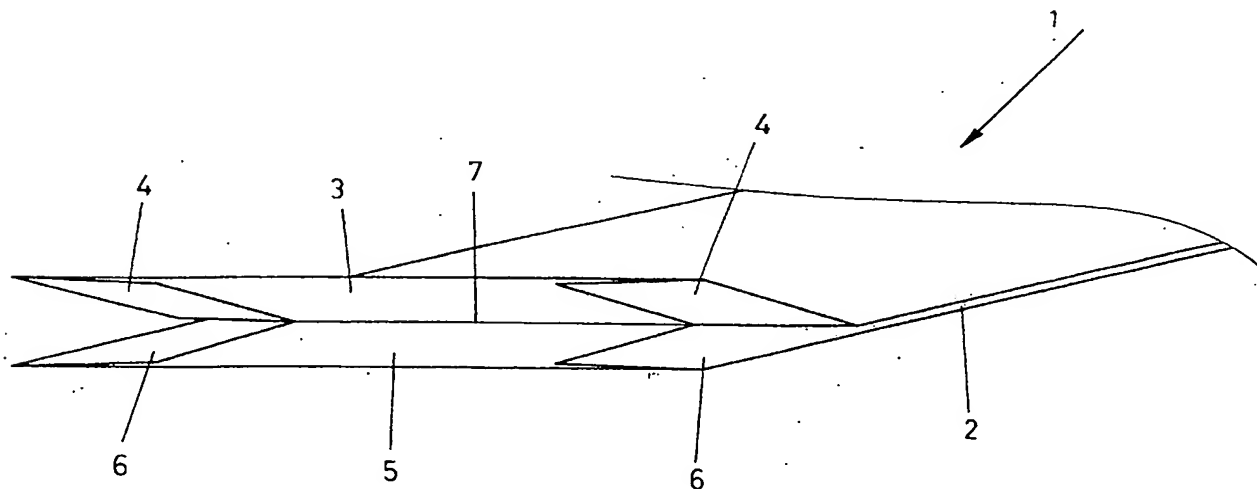
(30) Priorität: 17.10.2001 DE 10151144

(54) **Verfahren zum Verbinden zweier Enden von flachliegenden und mit Seitenfalten versehenen Schlauchfolienbahnen**

(57) Um die Enden von flachliegenden und mit Seitenfalten (2) versehenen Schlauchfolienbahnen (1,8) aus thermoplastischem Kunststoff in der Weise miteinander durch eine Querschweißnaht (10) zu verbinden, daß die Innenfalten von außen her auch im Verbindungsbereich durchgängig bleiben, wird ein Ende mit die Innenkanten der Seitenfalten auftrennenden Schnitten versehen. Das andere Ende wird in den aufgeschnit-

tenen Bereich in der Weise eingeschoben oder eingelegt, daß die beiden Wände mit je einer Lage (4,6) jeder Seitenfalte des Endbereichs der einen Schlauchfolie (1) das andere Ende zwischen sich erfassen. In die Seitenfalten des eingefassten anderen Endbereichs werden Trennschichten (9) eingeschoben oder eingelegt und die Enden werden sodann durch eine Querschweißnaht (10) miteinander verbunden.

Figur 1



EP 1 304 214 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verbinden zweier Enden von flachliegenden und mit Seitenfalten versehenen Schlauchfolienbahnen aus thermoplastischem Kunststoff, vorzugsweise zum Verbinden des Endes einer Seitenfaltenschlauchfolienrolle mit dem Anfang einer neuen Seitenfaltenschlauchfolienrolle.

[0002] Aus kontinuierlich und intermittierend vorgezogenen oder geförderten flachliegenden Seitenfaltenschlauchfolienbahnen aus thermoplastischem Kunststoff werden üblicherweise Säcke hergestellt. Um die kontinuierliche Fertigung nach Auslauf einer Seitenfaltenschlauchfolienrolle nicht durch Einlegen einer neuen Seitenfaltenschlauchfolienrolle unterbrechen zu müssen, ist es erforderlich, das Ende der auslaufenden Seitenfaltenschlauchfolienrolle mit dem Anfang der neuen Seitenfaltenschlauchfolienrolle in einer Weise zu verbinden, daß die kontinuierliche Förderung und Herstellung der Säcke nicht unterbrochen wird. Dies erfordert eine Verbindung der Enden der Seitenfaltenschlauchfolienbahnen in einer Weise, daß die Seitenfalten an der Verbindungsstelle durchgängig erhalten bleiben, also die aufeinanderliegenden Lagen der Seitenfalten nicht miteinander verklebt oder verschweißt sind. Diese Durchgängigkeit der Seitenfalten im Verbindungs-
bereich kann beispielsweise dann nicht erreicht werden, wenn die miteinander zu verbindenden Enden aufeinander gelegt und durch eine Querschweißnaht miteinander verbunden werden, die sodann sämtliche Lagen erfaßt und miteinander verschweißt werden.

[0003] Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Verfahren der eingangs angegebenen Art vorzuschlagen, das ein Verschweißen der Enden von Seitenfaltenschlauchfolienbahnen in einer Weise ermöglicht, daß die aufeinanderliegenden Lagen der Seitenfalten nicht miteinander verschweißen.

[0004] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe bei einem Verfahren der eingangs angegebenen Art dadurch gelöst, daß ein Ende mit die Innenkanten der Seitenfalten auftrennenden Schnitten versehen und das andere Ende in den aufgetrennten Bereich in der Weise eingeschoben oder eingelegt wird, daß die beiden Wände mit je einer Lage jeder Seitenfalte des Endbereichs der einen Schlauchfolie das andere Ende zwischen sich ein-
fassen und daß in die Seitenfalten des eingefassten anderen Endbereichs Trennschichten eingeschoben oder eingelegt und die Enden sodann durch eine Querschweißnaht miteinander verbunden werden.

[0005] Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht das Verbinden der Enden zweier Seitenfaltenschlauchfolienbahnen in einer Weise, daß die aufeinanderliegenden Wände der eingelegten Seitenfalten nicht miteinander verschweißen, so daß die Seitenfalten von den Außen-
seiten her durchgängig erhalten bleiben und ein Verbinden der Enden in einer Weise möglich ist, die den kontinuierlichen Herstellungsprozeß beispielsweise

von Säcken oder Tragetaschen nicht unterbricht. Ein Sack, der den Verbindungsbereich enthält, kann problemlos als Ausschuß beseitigt werden.

[0006] Zweckmäßigerweise werden die Innenkanten des Anfangs der neuen Schlauchfolienrolle aufgetrennt, da sich die daraus ergebende Verbindung besser in den Herstellungsprozeß einordnet.

[0007] Ein Ausführungsbeispiel wird nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert. In dieser zeigt

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines Rollenanfangs einer neuen Rolle, die mit die Innenkanten der Seitenfalten auftrennenden Schnitten versehen ist,

Fig. 2 eine Draufsicht auf die miteinander verbundenen Enden zweier Seitenfaltenschlauchfolienbahnen,

Fig. 3 eine Seitenansicht eines Endbereichs einer Seitenfaltenschlauchfolienbahn, bei der die Innenkanten der Seitenfalten mit Trennschnitten versehen und die Ober- und Unterseiten der Bahn in einer Weise aufgeklappt sind, daß das Ende der zu verbindenden Bahn in den aufgeklappten Bereich eingeschoben ist, und

Fig. 4 eine der Fig. 3 entsprechende Darstellung, in der die Bahnen durch eine Querschweißnaht miteinander verbunden sind.

[0008] Aus Fig. 1 ist der mit einer querverlaufenden Schnittkante versehene Anfang einer an das Ende einer auslaufenden Seitenfaltenschlauchfolienbahn anzuschließenden Seitenfaltenschlauchfolienbahn 1 ersichtlich. Die Innenkanten der Seitenfalten 2 sind im Endbereich aufgeschnitten, so daß sich die Oberseite 3 der Seitenfaltenschlauchfolienbahn 1 mit den oberen Lagen 4 der Seitenfalten 2 von der unteren Lage 5 mit den Seitenfaltenschlauchfolienbahnen 6 bis zu einer Linie 7 abheben läßt, die durch die inneren Enden der die Seitenfalten auftrennenden Trennschnitte definiert ist.

[0009] Nach dem Aufklappen des Endbereichs der Schlauchfolienbahn 1 durch Abheben der Ober- und Unterseiten 3, 5 mit den durch den Trennschnitt voneinander getrennten Lagen 4, 6 der Seitenfalten 2 bis zu der querverlaufenden Linie 7 wird das anzuschließende Ende 8 der zweiten Seitenfaltenschlauchfolienbahn in der aus Fig. 3 ersichtlichen Weise in den aufgeklappten Bereich eingeschoben. In den Anfangsbereich der Seitenfalten des Anfangs 8 der anzuschließenden Schlauchfolienbahn werden sodann von beiden Seiten her Trennschichten, beispielsweise Trennbleche 9 in der aus Fig. 2 ersichtlichen Weise eingeschoben. Die abgeklappten Lagen der anzuschließenden Bahn werden sodann deckungsgleich auf das Ende der auslaufenden Bahn aufgelegt und die im Bereich der Trennschicht 9 ineinanderliegenden Endbereiche der mitein-

ander zu verbindenden Bahnen werden sodann durch eine Querschweißnaht 10 miteinander verbunden. Die zwischen den Innenkanten 11 der Seitenfalten liegenden Bereiche der oberen und unteren Wandungen der zu verbindenden Enden der Seitenfaltenschlauchfolienbahnen werden durch die Querschweißnaht 10 miteinander verschweißt. In dem Verbindungsbereich verschweißen jedoch wegen der eingeschobenen Trennschicht 9 die aufeinanderliegenden Lagen des eingeschobenen Endes der Seitenfaltenschlauchfolienbahn nicht miteinander, so daß der innere Seitenfaltenbereich auch in dem Verbindungsbereich durchgängig bleibt. Durch die Querschweißnaht werden jedoch jeweils an die Außen- und Innenseiten angrenzenden Lagen der Seitenfalten mit diesen Lagen und die durch die Trennschnitte freigeschnittenen Endbereiche der Seitenfalten mit den von diesen eingefassten Außenseiten des eingeschobenen Endes der Seitenfaltenschlauchfolienbahn verschweißt.

20

Patentansprüche

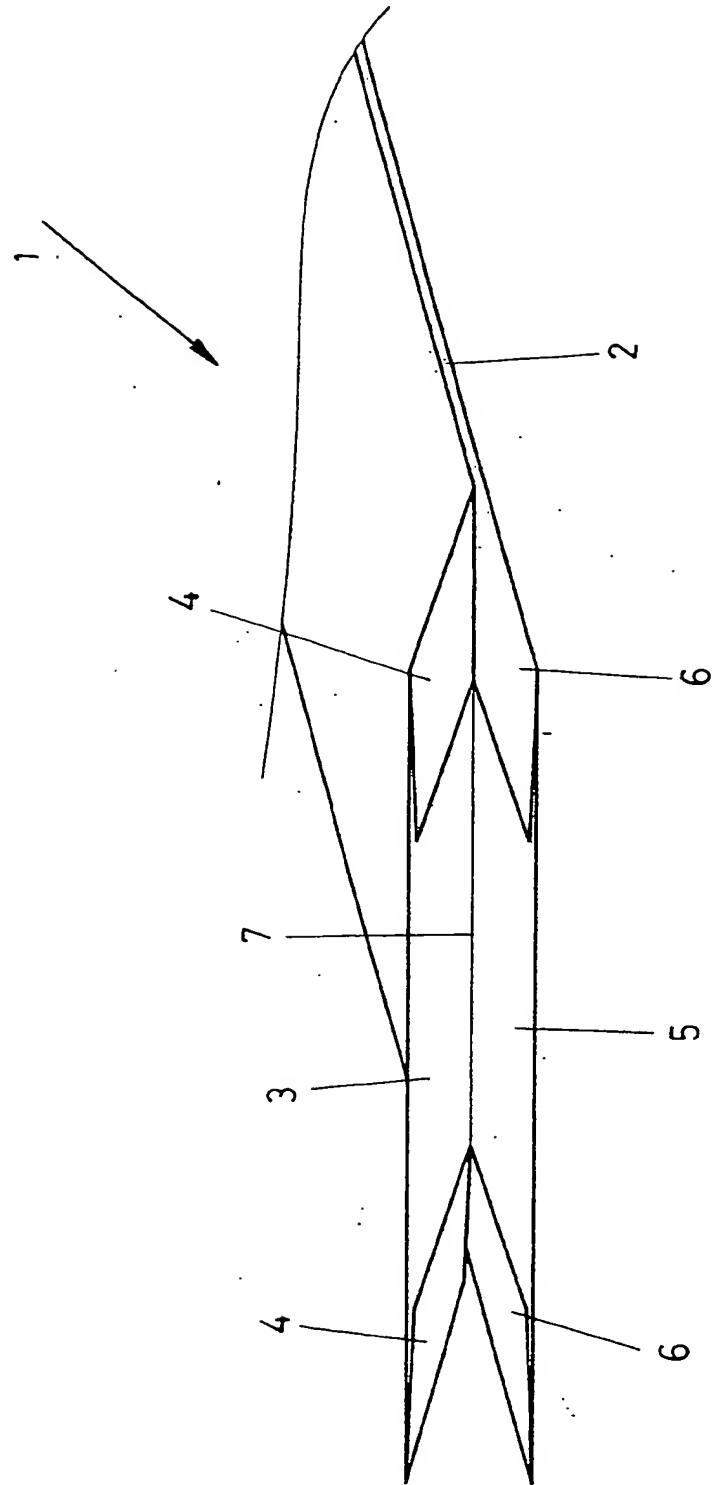
1. Verfahren zum Verbinden zweier Enden von flachliegenden und mit Seitenfalten (2) versehenen Schlauchfolienbahnen aus thermoplastischem Kunststoff, vorzugsweise zum Verbinden des Endes einer Seitenfaltenschlauchfolienrolle mit dem Anfang einer neuen Seitenfaltenschlauchfolienrolle,
dadurch gekennzeichnet,
daß ein Ende mit die Innenkanten der Seitenfalten (2) auftrennenden Schnitten versehen und das andere Ende in den aufgetrennten Bereich in der Weise eingeschoben oder eingelegt wird, daß die beiden Wände (3, 5) mit je einer Lage (4, 6) jeder Seitenfalte (2) des Endbereichs der einen Schlauchfolie (1) das andere Ende zwischen sich einfassen und
daß in die Seitenfalten des eingefassten anderen Endbereichs Trennschichten (9) eingeschoben oder eingelegt und die Enden sodann durch eine Querschweißnaht (10) miteinander verbunden werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenkanten des Anfangs der neuen Schlauchfolienrolle (1) aufgetrennt werden.

45

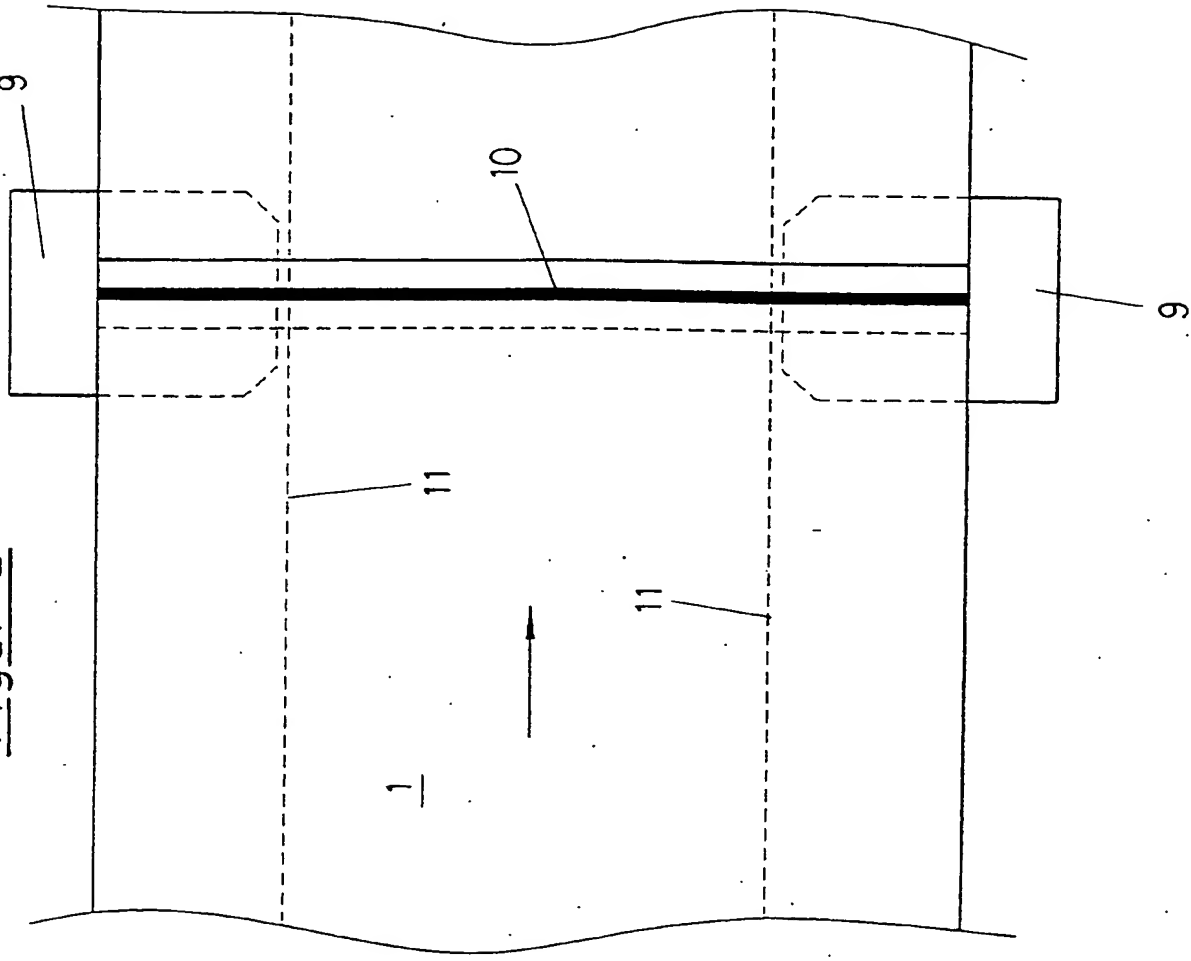
50

55

Figur 1



Figur 2



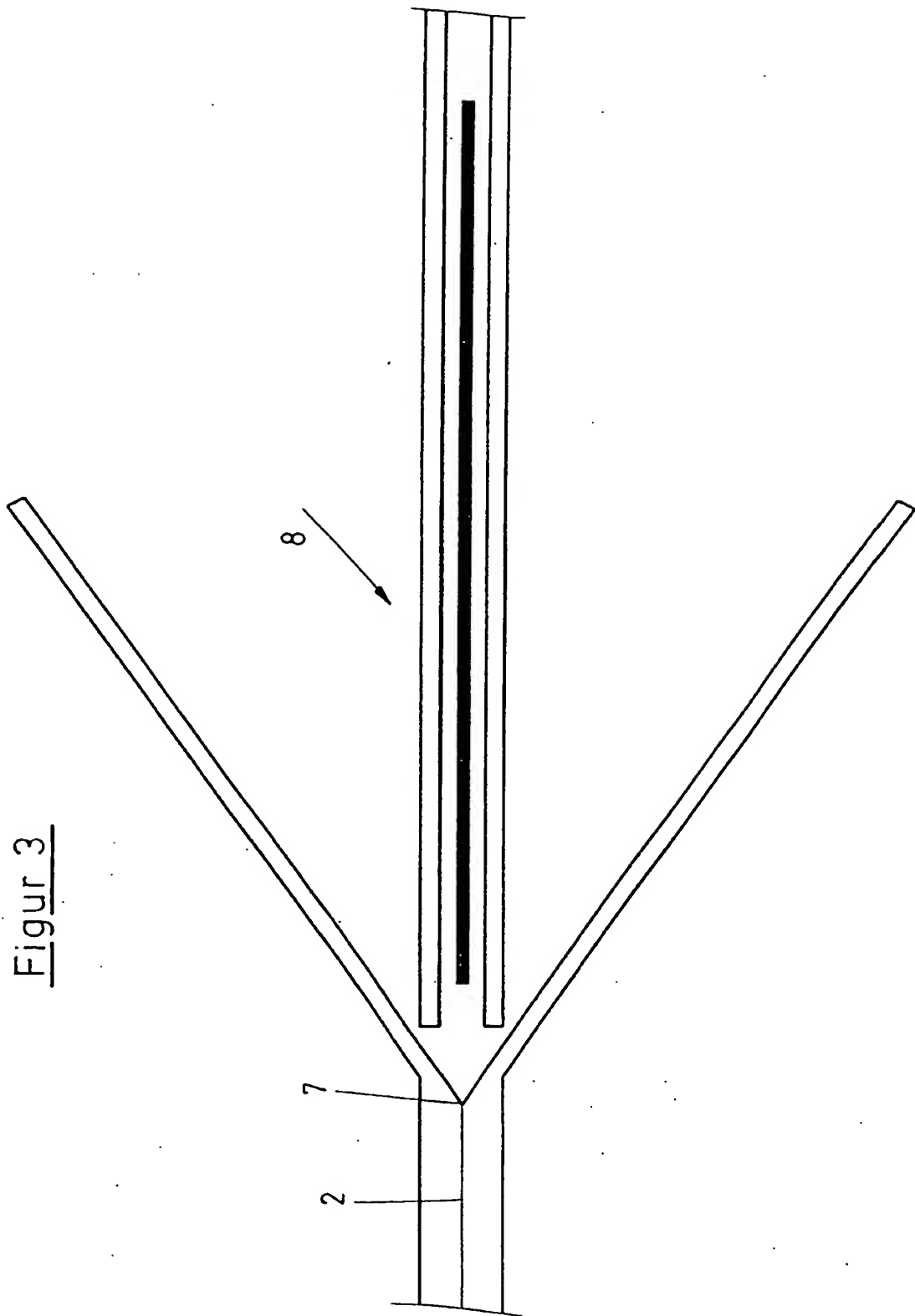


Figure 3

Figur 4

